

DERWENT-ACC-NO: 1984-051719

DERWENT-WEEK: 198409

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Prodn. of fabric having raised
surface - involves subjecting fabric contg. non-twisted
multifilaments of loop pile yarn to turbulent liq. flow
treatment

PATENT-ASSIGNEE: TEIJIN KAKOSHI KK[TEIJN] , TEIJIN
LTD[TEIJ]

PRIORITY-DATA: 1982JP-0117790 (July 8, 1982)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PAGES	PUB-DATE	MAIN-IPC
JP 59009267 A		January 18, 1984	
003	N/A		N/A

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DATE	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
JP 59009267A		N/A	
1982JP-0117790		July 8, 1982	

INT-CL (IPC): D06C023/00

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 59009267A

BASIC-ABSTRACT:

Part of the loop piles of pile woven or knitted fabric in which loop pile yarn consists of substantially non-twisted multifilaments are cut and then the fabric is subjected to rubbing treatment with a turbulent flow of liquid. Usually the multifilament has no twist at all or is loosely twisted to below

300 T/M.

The monofilament yarn is made from synthetic fibre such as polyamide, polyester and acrylic fibres and (semi)generated fibre such as acetate and rayon fibres. The pile should pref. have height 1.5 mm and the cutting is done with emery cloth or card cloth or by buffing. Pref. turbulent flow is the jet stream of stream dyeing machine.

By using this process, a raised fabric with sheep hair-like appearance is readily obtd. without the need of any special shaping equipment.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/2

TITLE-TERMS: PRODUCE FABRIC RAISE SURFACE SUBJECT FABRIC
CONTAIN NON TWIST
MULTIFILAMENT LOOP PILE YARN TURBULENCE LIQUID
FLOW TREAT

DERWENT-CLASS: A94 F07

CPI-CODES: A11-C05; A12-S05F; A12-S05H; F02-A03A; F02-B02;
F03-A;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Key Serials: 0229 0367 1283 1291 1977 1982 2458 2486 2527
2528 2661 2821

Multipunch Codes: 014 03- 067 072 074 141 143 144 231 239
252 253 32& 455 481
482 483 575 597 602 664 667 688 726 014 03- 067 072 074 141
143 144 231 239 252
253 32& 455 481 482 483 575 597 602 664 667 688 726

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1984-021769

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭59—9267

⑬ Int. Cl.³
D 06 C 23/00

識別記号

庁内整理番号
7425—4L

⑭ 公開 昭和59年(1984)1月18日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑮ シーブ調立毛布帛の製造方法

⑯ 特 願 昭57—117790

⑰ 出 願 昭57(1982)7月8日

⑱ 発 明 者 宇田川 浄
大阪府東区南本町1丁目11番地
帝人株式会社内

⑲ 発 明 者 吉田英治

小松市今江町3丁目100番地

⑳ 出 願 人 帝人株式会社

大阪市東区南本町1丁目11番地

㉑ 出 願 人 帝人加工糸株式会社

小松市今江町6丁目349番地

㉒ 代 理 人 弁理士 前田純博

明 細 書

1. 発明の名称

シーブ調立毛布帛の製造方法

2. 特許請求の範囲

ループパイルを形成する糸糸が実質的に無撚のマルチフィラメントからなるループパイル布帛の該ループパイルの一部を切断せしめ、次いで乱流液体により該ループパイル布帛に揉布処理を施すことを特徴とするシーブ調立毛布帛の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、シーブ調立毛布帛の製造方法に関する。

従来、シーブ調立毛布帛は、トリコットツァン等の縁振りの大きい経緯地を起毛加工し、該起毛緯地を専用機械にかけて賦型加工していた。ここに言うシーブ調立毛布帛とは、羊毛の体毛のように、カールした立毛がグループ状に塊り、独特の表面効果を有する立毛を有する布帛であ

つて、かかる立毛布帛は、従来、専用機による賦型加工を加しないと得るのが困難であつた。

本発明の目的は、そのような特殊な賦型加工設備を使用することなく、安易にシーブ調立毛布帛を得る製造方法を提供することにある。

即ち、本発明は、ループパイルを形成する糸糸が実質的に無撚のマルチフィラメントからなるループパイル布帛の該ループパイルの一部を切断せしめ、次いで乱流液体により該ループパイル布帛に揉布処理を施すことを特徴とするシーブ調立毛布帛の製造方法にある。

以下、本発明を詳細に説明する。

本発明方法に使用するループパイル布帛は、第1図に示すような、ループ状のパイル(ループパイル)1を実質的に無撚のマルチフィラメント糸により形成せしめたものである。(第1図は、本発明方法に使用するループパイル布帛の断面を模式的に示した断面図である。)

実質的に無撚のマルチフィラメント糸とは、撚が全くない糸か、若しくは、撚があつても

300 T/M以下の甘織りであつて、起毛加工してパイルを形成するフィラメントを切断した場合、切断された繊維が殆ど捻の影響を受けないような甘織りを意味する。

又、マルチフィラメント糸は、人造繊維ならば、ポリアミド、ポリエステル、アクリル等の合成繊維、アセテート、レーヨン等の再生・半再生繊維が使用出来る。尚、本発明に言うマルチフィラメント糸は、未加工のストレートな多繊維糸の他に、仮ヨリ捻縮加工、インターレース加工、タスラン加工等の加工を施した加工糸をも意味するものとする。

又、前記のループパイル布帛は、パイルとして、ループを形成させる必要があり、かかる布帛としては、ループパイルを有する織物、編物が共に使用出来、(即ち、第1図に示す地組織2は織物組織でも編物組織でもよい)特に織物では、アンダーラップを切断することなく、引き出してループ状とした経織地や、シンカー・ループ編機によるシンカー・パイル編地や、さらに

可溶性繊維を適宜、交織し、該可溶性繊維を溶解・除去せしめて、該可溶性繊維の細目と係合した編目をループパイルしたパイル織地も有効に使用される。尚、ループパイルの高さは、1.5mm以上あることが好ましく、1.5mm未満では、シーブ調の立毛が得られないおそれがある。

次に、このループパイルの一部を切断せしめることが重要である。即ち、従来のパイル布帛(カットパイルによるもの)のように、ループを全て切断したのでは、本発明の目的とするシーブ調の立毛が得られない。又、切断する方法としては、エメリークロスで、バフ掛けと称する軽度の起毛加工を行うか、又は針布で軽起毛加工して、該ループパイルの一部の繊維を切断する。

かくして得られたループパイル布帛を乱流液体を用いて操布処理を施す。ここに言う乱流液体とは、精練装置や染色機等を用いて、液体中でループパイル布帛を操布処理する際に、該液体が乱流状態でループパイルに作用するものを指す。

い、乱流液体の最も好ましい態様としては液流染色機の噴射流体を用いるものがある。

尚、染色機で該操布処理をする場合は、染色を兼ねて、染色と同時に進めてよい。

以上、述べた方法により得られる立毛布帛はその立毛が羊の体毛のようにカールした立毛がグループ状に塊り、しかも、該立毛塊の直径は数ミリメートルから数十ミリメートルの範囲のものが大部分であり、且つ、その立毛塊の中心には、通常の毛玉に見られるような強固な繊維の絡り合いはなく、立毛の有する反撥性、表面タッチや風合は極めて良好なものとなる。

第2図には、本発明方法によつて得られる立毛布帛の、シーブ調立毛の例を示す平面図である。

第2図に示すように各グループ毎の立毛は、一応の塊りを形成しているが、強固に絡り合つておらず、独特のシーブ調立毛を形成しているが、これは切断されずにループのまま残されたループパイルの影響が大きいと考えられている。

即ち、ループパイルを構成する繊維が全て、起毛・剪毛等の手段により切断された場合は、前記の乱流液体処理によつて切断繊維が絡まり、ついには強固な絡み合いとなり毛玉に成長するが、本発明方法のようにループパイルの一部を切断することなく残した場合は、該ループパイルを中心として立毛塊を形成する結果、シーブ調の立毛が得られると考えられる。

かくして、本発明方法によれば、従来のように特殊な賦型加工設備を使用することなく、安易にシーブ調立毛を有する布帛を得ることが出来る。

以下、実施例により説明する。

(実施例)

4枚箆の経編機を使用し、フロント箆に給糸する糸糸として、水溶性ビニロンフィラメント糸(28 de / 9 fil)を用いて0-1/1-1/1-0/0-0の組織に編成し、フロントより2枚目の箆に給糸する糸糸としてアセテートフ

イラメント糸(100 de / 25 fide)を用いて9-9 / 1-0の組織に編成し、フロントより3枚目の筈に給糸する糸糸として普通ポリエステルフィラメント糸(50 de / 24 fide)を用いて1-2 / 1-0の組織に編成し、パツクの筈に給糸する糸糸として普通ポリエステルフィラメント糸(50 de / 24 fide)を用いて0-1 / 3-2の組織に編成した。かくして得られた生機編地のシンカループ面をエメリー加工機にて毛羽立たせた後、液流染色機にて、水溶性ビニロンフィラメント糸を溶解除去すると同時に絨布処理して得られた編地は、羊の表面の如き、ナチュラルな凹凸を持つ、優れた立毛布帛であつた。

4. 図面の簡単な説明

第1図は、本発明方法に使用するループバイル布帛の断面を模式的に示した断面図、第2図は、本発明方法によつて得られる立毛布帛のシンカループ立毛の例を示す平面図である。

1 ループバイル

図 1

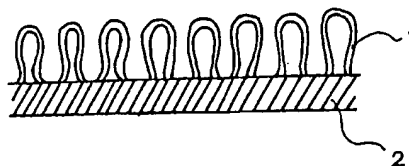


図 2

